

DANS CE CADRE

Académie :	Session :
Examen :	Série :
Spécialité/option :	Repère de l'épreuve :
Epreuve/sous épreuve :	
NOM :	
(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)	
Prénoms :	N° du candidat
Né(e) le :	(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel)

NE RIEN ÉCRIRE

Appréciation du correcteur

Note :

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

CAP

MAROQUINERIE

Épreuve EP2

Réalisation d'un produit

Cette épreuve permet au candidat de :

- réaliser des opérations de coupe, préparation, montage et finitions d'un produit suivant les consignes précisées dans le sujet ;
- réaliser des opérations de contrôle en cours et fin de fabrication ;
- utiliser des matériels en respectant les consignes de sécurité.

Le sujet comporte 13 pages

« L'usage de calculatrice avec mode examen actif est autorisé. L'usage de calculatrice sans mémoire, « type collègue » est autorisé.»

C.A.P. MAROQUINERIE	Code : 24322	Session 2020	SUJET
ÉPREUVE : EP2 Réalisation d'un produit	Durée : de 8h à 12h	Coeff. : 10	Page 1/13

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SOMMAIRE

Le sujet est composé de :

- un sommaire page 2/13

- un dossier sujet page 3/13
 - contexte de l'étude page 3/13
 - travail demandé page 3/13
 - travail à rendre page 3/13

- un dossier technique page 4/13
 - croquis, descriptif pages 5 à 8/13
 - dessins techniques page 9/13
 - nomenclature pages 10 à 13/13
 - gamme de fabrication

Dès la remise du sujet, le candidat doit s'assurer qu'il est complet.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

SUJET

CONTEXTE DE L'ÉTUDE

L'entreprise réalise des produits de maroquinerie en cuir. Elle souhaite élargir sa gamme d'articles et proposer des pochettes en cuir doublées.

Pour valider l'ensemble des gabarits, le responsable du bureau d'étude demande de réaliser un prototype bicolore en veau souple.

TRAVAIL DEMANDÉ

À l'aide :

- du dossier technique du modèle bicolore en veau souple ;
- des différents éléments coupés et préparés ;
- du parc matériel mis à disposition ;
- de l'outillage mis à disposition ;
- de l'outillage personnel ;

réaliser le produit entièrement, tout en respectant les consignes techniques et de sécurité incombant à l'utilisation des matériels.

TRAVAIL À RENDRE

Le prototype du sac étiqueté du numéro de candidat et rendu dans l'enveloppe format A4 sur laquelle figure aussi le numéro de candidat.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER TECHNIQUE

CROQUIS – DESCRIPTIF

Pochette de forme rectangulaire en veau souple bicolore, en sergé de coton enduit.

La poignée rognée est pressionnée sous le rabat et forme une bandoulière en y ajoutant deux autres bandes.

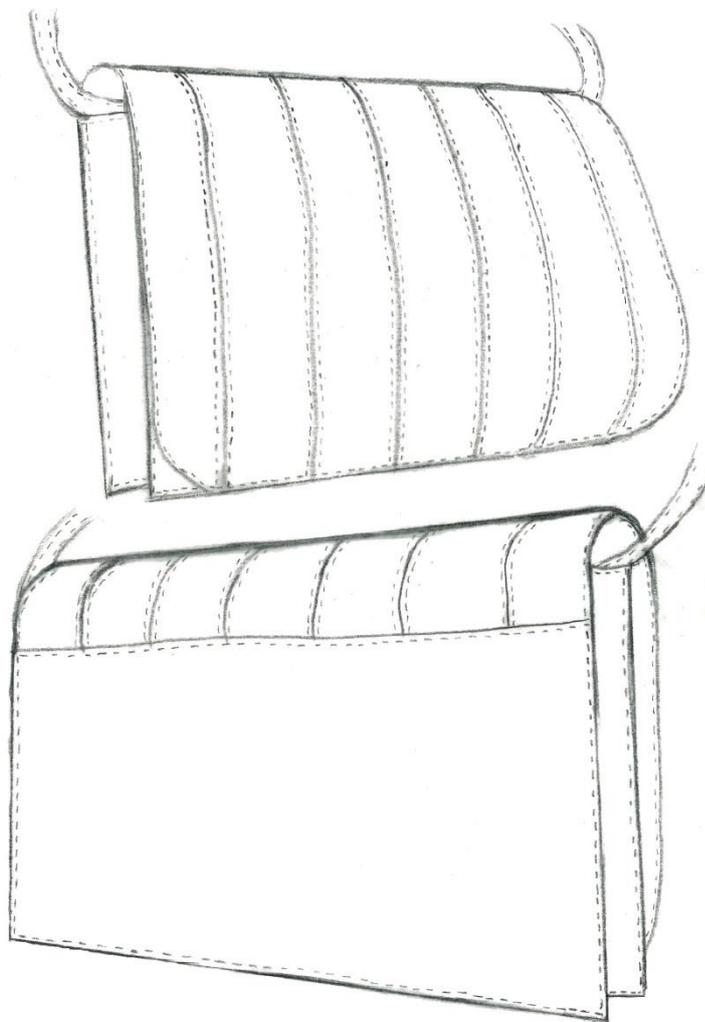
Le rabat est formé de plusieurs bandes assemblées en couture ouvertes surpiquées et monté en forme avec sa doublure. L'assemblage est rebordé-contrecollé.

Les hauts corps dos, devant et hauts soufflets, ainsi que le tour du rabat sont rebordés.

Le dos-rabat et le devant sont doublés.

L'ensemble soufflet-fond n'est pas doublé et est de type « soufflet mexicain fendu ».

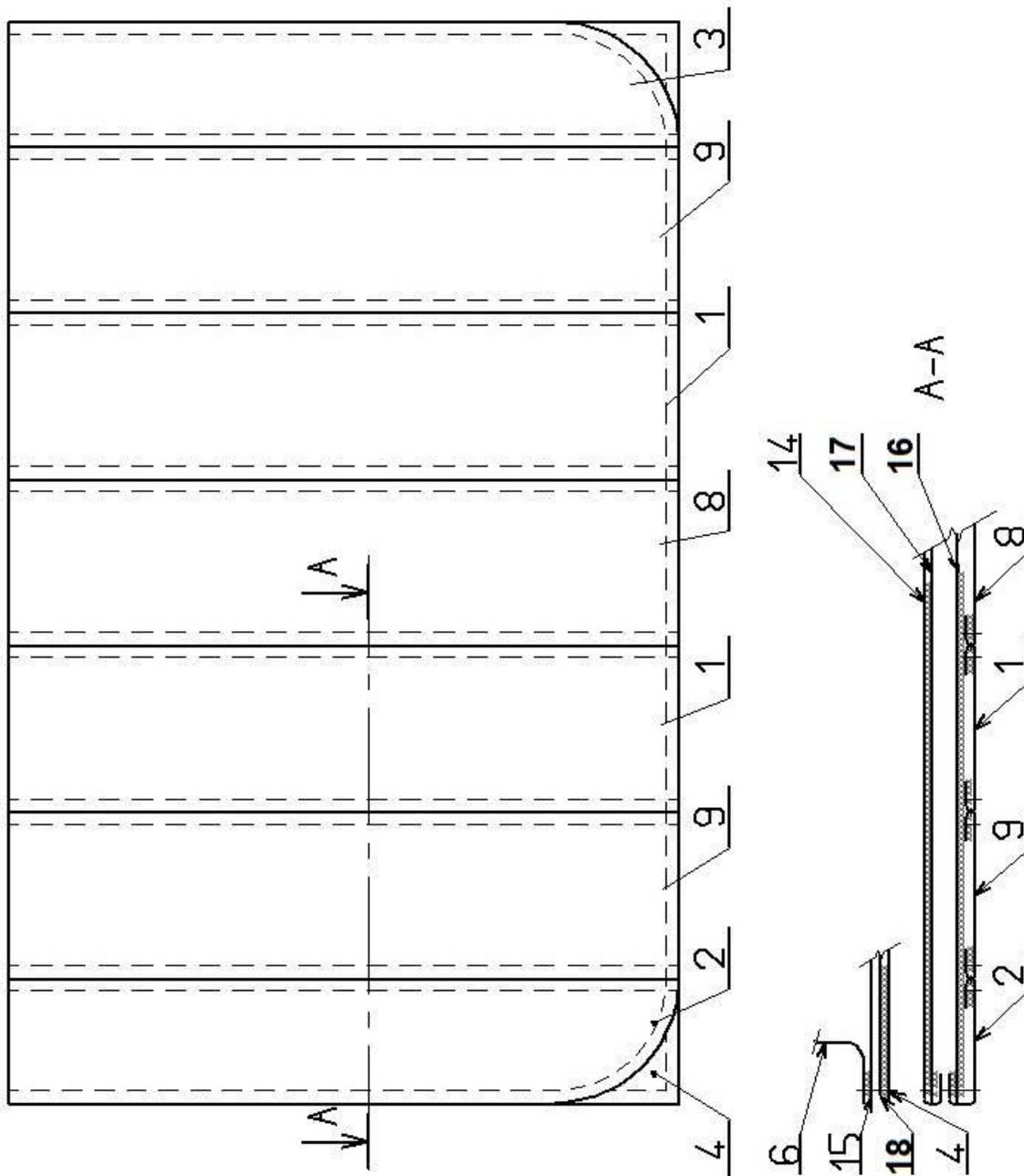
Le rabat, le devant et le dos sont renforcés afin de donner de la tenue au produit.



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER TECHNIQUE

DESSINS TECHNIQUES

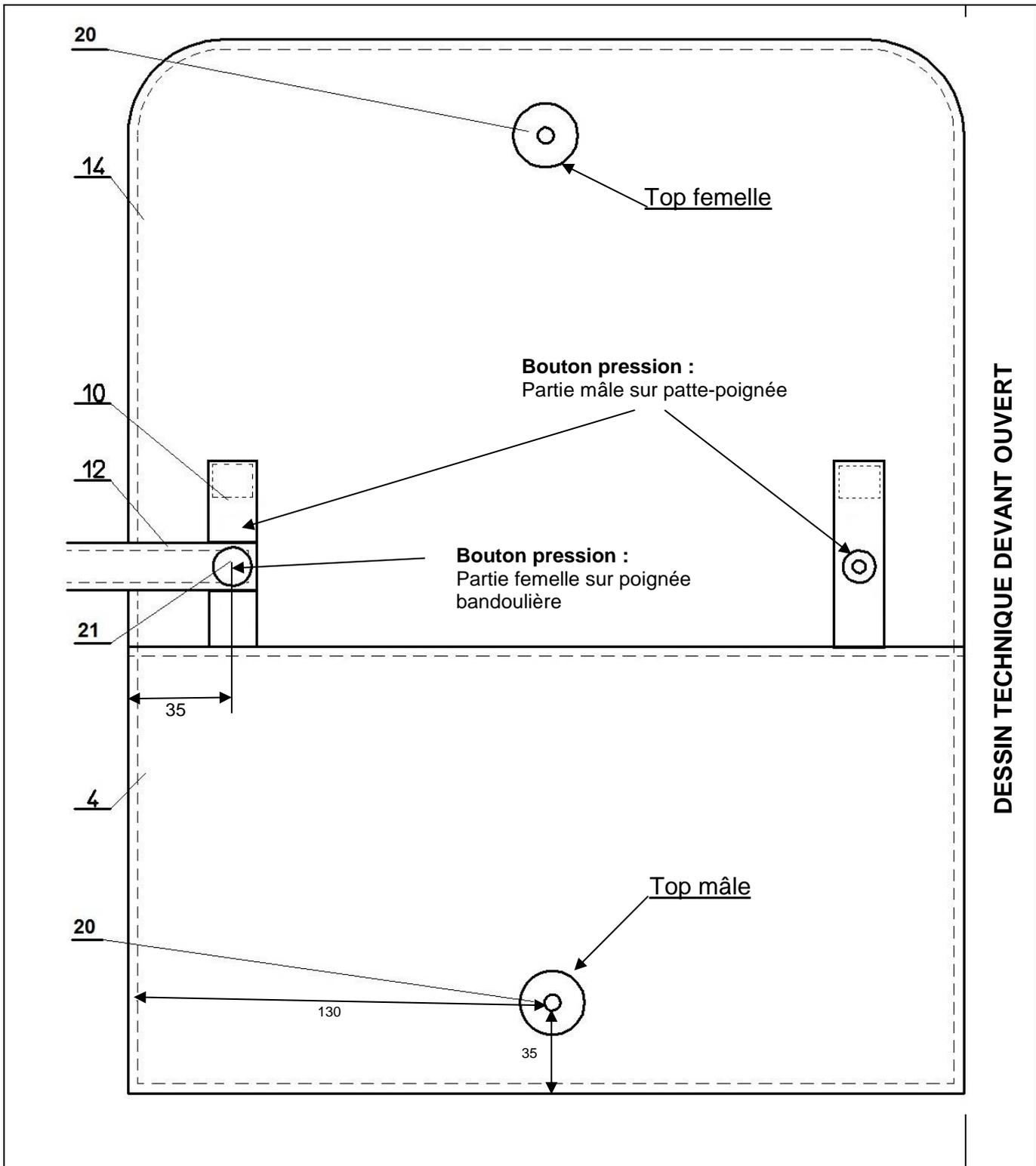


DESSIN TECHNIQUE DEVANT FERMÉ

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER TECHNIQUE

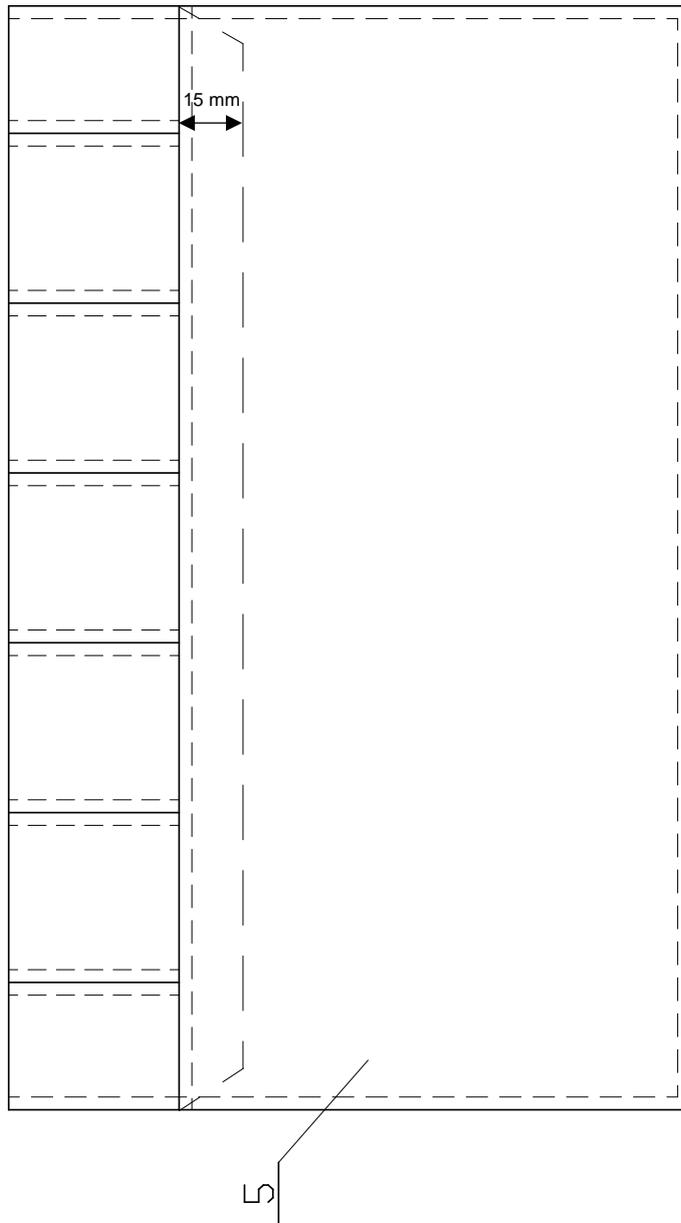
DESSINS TECHNIQUES



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER TECHNIQUE

DESSINS TECHNIQUES

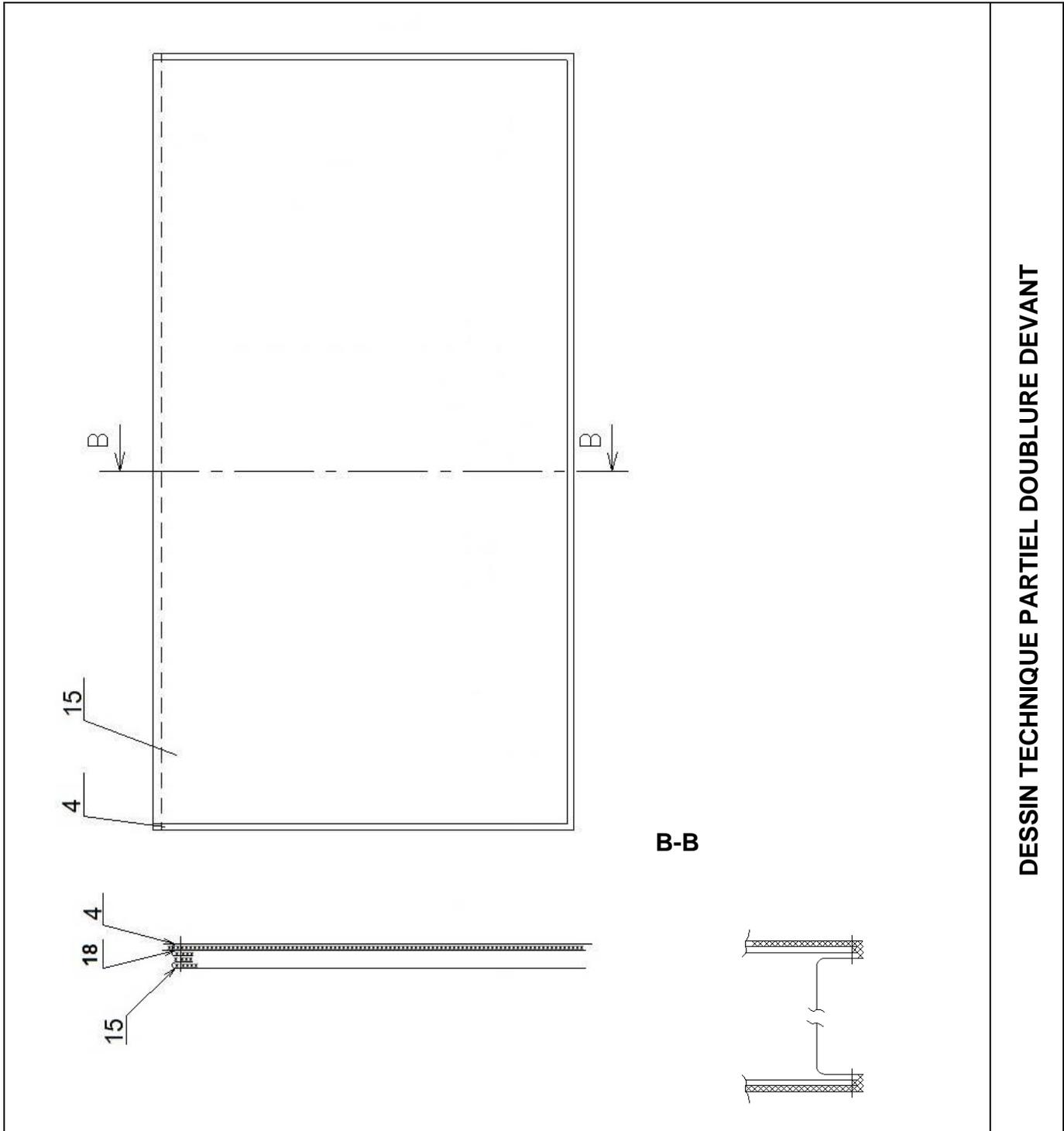


DESSIN TECHNIQUE DOS FERMÉ

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER TECHNIQUE

DESSINS TECHNIQUES



DESSIN TECHNIQUE PARTIEL DOUBLURE DEVANT

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER TECHNIQUE

NOMENCLATURE

21	3	Bouton pression	Ø12,5 métal
20	1	Top aimanté	Ø18 métal
19	1	Renfort dos	Salpa 6/10 ^e
18	1	Renfort devant	
17	1	Renfort doublure rabat	Salpa 4/10 ^e
16	1	Renfort rabat	Salpa 6/10 ^e
15	1	Doublure devant	Sergé coton enduit
14	1	Doublure dos-rabat	
13	2	Dessous poignée -bandoulière	Veau souple 2
12	2	Dessus poignée -bandoulière	
11	2	Dessous patte poignée	
10	2	Dessus patte poignée	
9	2	Bande rabat	
8	1	Bande rabat centrale	
7	1	Fond	
6	2	Soufflet	Veau souple 1
5	1	Corps dos	
4	1	Corps devant	
3	1	Bande rabat droite	
2	1	Bande rabat gauche	
1	2	Bande rabat	
Rp	Nb	Désignation	Matière
NOMENCLATURE			

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DOSSIER TECHNIQUE

GAMME OPÉRATOIRE

Les rebords sont de 7 mm (6 mm finis).

Fils polyamide 61 ou 40.

Les piqûres sont à 2,5 mm du bord sauf mention contraire.

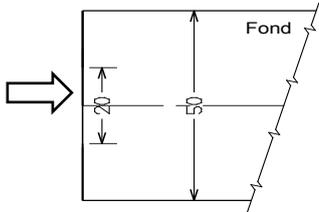
La longueur du point est de 3 points/ cm.

Les fils sont brûlés.

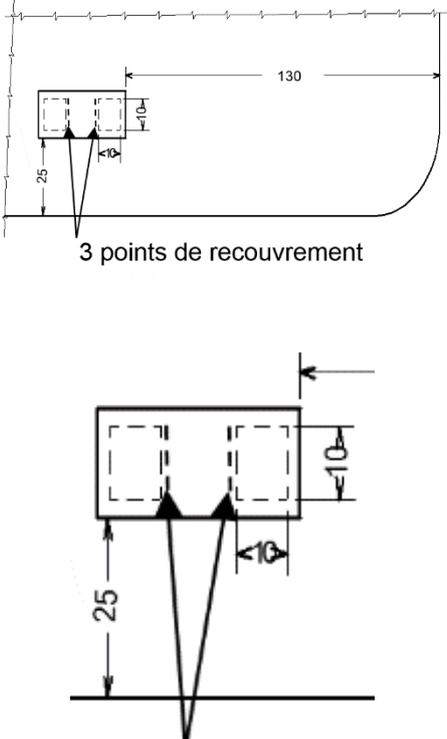
Les points d'arrêts début et fin sont à l'initiative du candidat.

Utilisation de la colle ou du double face 5 mm

GAMME OPÉRATOIRE DE FABRICATION

N°	Opérations	Schémas / Directives complémentaires
1	Poser renfort indéchirable sur envers précoupes dessous poignée/bandoulière	Au centre de la bande
2	Contrecoller : - précoupes dessus et dessous poignée - bandoulière ; - précoupes dessus et dessous patte poignée.	Colle
3	Surcouper : - pattes poignée ; - poignées - bandoulières.	À l'aide du gabarit (40x15) Machine à bande ou gabarit (400x15) Ou emporte-pièce adapté
4	Teinter les bords : - tour de pattes poignée ; - milieu largeurs fond (= extrémités du fond) ; - tour de poignée - bandoulière.	
5	Coller pattes poignée sur doublure dos-rabat.	Piquage suivant les points de repère sur pattes

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

6	<p>Piquer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - pattes poignée / doublure dos rabat ; - tour poignées / bandoulières. 	 <p style="text-align: center;">3 points de recouvrement</p>
7	Poser bouton pression sur patte-poignée.	Partie mâle sur la patte poignée (voir dessin technique page 6/13)
8	Coller en filet renfort doublure rabat sous doublure dos-rabat.	Colle
9	<p>Remborder :</p> <ul style="list-style-type: none"> - doublure dos-rabat / renfort doublure rabat ; - haut doublure devant. 	
10	Poser tops aimantés sur doublure dos-rabat.	Aux pointages ; partie mâle suivant le gabarit de traçage
11	<p>Joiner :</p> <ul style="list-style-type: none"> - bande rabat centrale n°8 et bandes rabat n°1 ; - bandes rabat n°1 et bandes rabat n°9 ; - bande rabat n°9 et bande rabat gauche n°2 ; - bande rabat n°9 et bande rabat droite n°3. 	<p>À 7 mm</p> <p>Voir dessins techniques page 5 et 7/13</p>
12	Ouvrir et coller les jointés bandes rabat.	Colle
13	Surpiquer les coutures ouvertes de chaque côté des bandes rabat.	

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

14	Remborder haut soufflets.	
15	Coller côtés fond / bas soufflets.	Entre les fentes
16	Piquer haut soufflets.	
17	Assembler fond / soufflets.	Entre les fentes (prise de piquage 10 mm)
18	Coller en filet : - renfort dos / l'ensemble du dos ; - renfort devant / devant ; - renfort rabat / rabat.	En retrait du parage
19	Remborder : - haut dos ; - haut devant ; - rabat sur 3 côtés.	
20	Poser top aimanté mâle sur devant.	Aux pointages (voir dessin technique page 6/13)
21	Coller : - dos / bas rabat ; - doublure devant / devant.	Prise d'assemblage de 15 mm En filet
22	Piquer : - haut du dos ; - haut devant.	Début et fin de piqûre à 3 mm
23	Coller en filet : - l'ensemble fond / soufflet sur devant.	
24	Poncer l'assemblage.	
25	Teinter l'assemblage.	
26	Piquer : - l'ensemble fond- soufflet / devant.	Une machine pilier ou canon sans table
27	Coller en filet : - doublure dos / dos ; - l'ensemble fond - soufflet / dos.	En forme
28	Poncer l'assemblage.	

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

29	Teinter l'assemblage.	
30	Piquer : - l'ensemble fond- soufflet / dos.	En forme sur une machine pilier ou canon sans table
31	Poser bouton pression sur poignées – bandoulières.	Une femelle sur chaque extrémité et un ensemble pression (mâle/femelle) pour la fermeture de la poignée
32	Contrôler bichonner.	